

English

Model 1097

Français

Modèle 1097

Español

Modelo 1097

A – Tool Holder # (DPHEAD)
B – Base Plate #40012
C – Tower #40031
D – (3) Screws #40351
E – Tower Bolt #4002
F – Tower Nut #4015
G – Tower Cap #40041
H – (3) Washers #40351
I – (3) Base Grommets #40341
J – Ring #36130

A – Porte-outil # (DPHEAD)
B – Embase #40012
C – Colonne #40031
D – (3) Vis #40351
E – Boulon de colonne #4002
F – Ecrou de colonne #4015
G – Passe-fil #40041
H – (3) Rondelles #40351
I – (3) Trous de fixation #40341
J – Ring #36130

A – Portaherramientas # (DPHEAD)
B – Base #40012
C – Columna #40031
D – (3) Tornillos #40351
E – Tornillo de columna #4002
F – Tuerca de columna #4015
G – Sujeta cordon #40041
H – (3) Arandelas #40351
I – (3) Ojales de la base #40341
J – Ring #36130

Assembly:

- 1** Insert Tower Nut into slot provided on the underside of the base plate.
- 2** Insert Tower into hole at end of Base Plate, and tighten Tower Bolt.
- 3** Slide Tool Holder over Tower and tighten Adjusting Screw to hold in place.

Assemblage :

- 1** Insérer l'écrou de la colonne dans la rainure prévue a cet effect, sous l'embase.
- 2** Insérer la colonne dans l'orifice à l'extrémité de l'embase et serrer l'écrou de la colonne.
- 3** Faire glisser le porte-outil sur la colonne et serrer la vis de réglage pour maintenir en place.

Montaje:

- 1** Inserte la tuerca de columna en el orificio provisto en la parte de abajo de la base.
- 2** Inserte la columna en el agujero del extremo de la Base, y apriete el tornillo de columna.
- 3** Deslice el portaherramientas sobre la columna y asegure el tornillo de ajuste para mantenerlo en su lugar.

**ATTACHMENT ACCEPTS DREMEL®
ROTARY MODELS 275, 285, 395,
AND 398**

ATTENTION: Read this entire instruction manual carefully before using your Precision Tool Stand. Retain instructions for future reference. Your Precision Tool Stand will convert Rotary Tools to a Drill Press for drilling accuracy.

**NOT FOR USE WITH CORDLESS
ROTARY TOOLS**

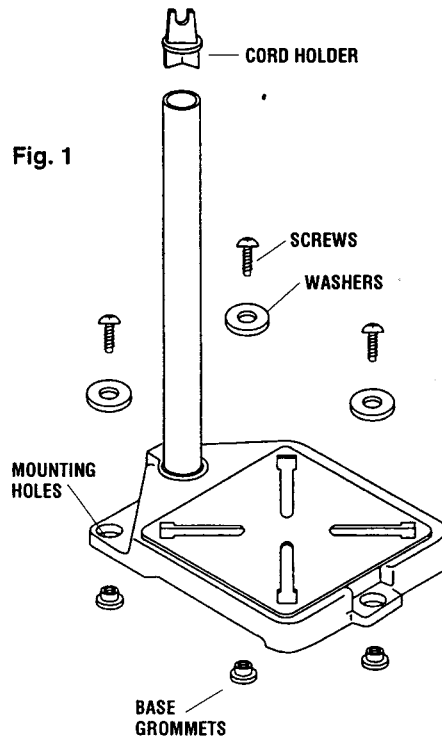
Assembly

Place the 3/8-16 hex nut into the nut well at the rear of the column hole in the base and thread the column set screw through the hole in the rear of the base and into the hex nut. Insert the column into the base and tighten the column screw.

Assemble the head housing over the column and tighten the lock knob to the desired position. Assemble the cord holder into the top of the column and the three grommets into the mounting holes of the base (as shown). The screws and the washers are for fastening the base to the workbench. Tighten the mounting screws until they are equally compressed (do not over tighten).

Operation

1. **Safety Warning:** Always wear safety glasses or eye shields before commencing power tool operation. Follow your manufacturer's instructions for safety when using this attachment. Always keep hands at a safe distance from spindles and cutting tools. Always disconnect power source before working with power tools.



2. Insert the rotary tool into the **TOOL HOLDER BRACKET**. With the spindle lock and switch to the front, secure rotary tool by tightening the two **CLAMP NUTS**. (See Fig. 2)

WHEN CLAMPING ROTARY TOOL IN HOLDER, MAKE SURE TOOL IS SEATED PROPERLY AND VENT OPENINGS ARE NOT COVERED.

3. Push the rotary tool **POWER CORD** into the vee of the **CORD HOLDER**. Cord holder will keep cord away from the work area. Be sure there is sufficient slack to keep the cord from being taut when the full stroke of the drill press is used.
4. Place the drill bit you will use in the collet and secure. A minimum of 1/2" of the drill shank should be up in the collet. (See Fig. 3)

To eliminate side play in the **TOOL HOLDER BRACKET**, loosen the **BOTTOM NUT** on **DEPTH SHAFT**. Turn depth shaft slightly (as shown) and retighten nut. All side play can be eliminated. Do not turn to the extent that you create excess friction between depth shaft and **HEAD HOUSING**. (See Fig. 4)

Use the **DEPTH STOP COLLAR** when you wish to drill holes to a measured depth. A scale on the **DEPTH SHAFT** is provided for your convenience. Depth stop collar will ensure that you can drill several holes to the same depth. (See Fig. 5)

Fig. 2



Fig. 3

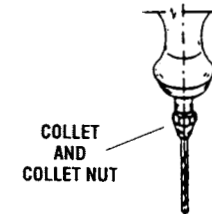
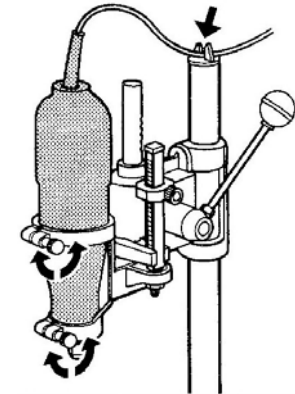


Fig. 4

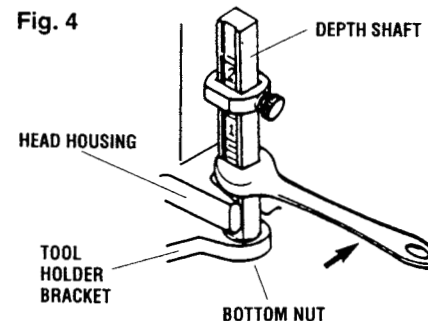
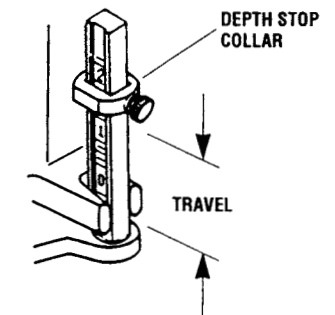


Fig. 5



5. **ADJUSTING SCREWS** are provided at top and bottom of the **HEAD HOUSING** for adjusting to sliding feel of the **GEAR RACK**. Adjust them to the desired tension. If they are too tight, the return spring will not return the rotary tool to its up position. In this case, back them off **SLIGHTLY**. (1/16 of a turn will be .002). (See Fig. 6)

6. Lay out the hole locations on the workpiece and **CENTER PUNCH** at these locations. Center punching will prevent walking of the drill point and insure proper hole location. The benefits of center punching are less drill breakage and better hole size tolerance. (See Fig. 7)

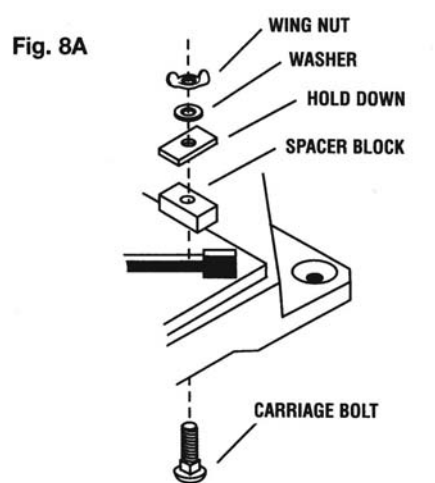
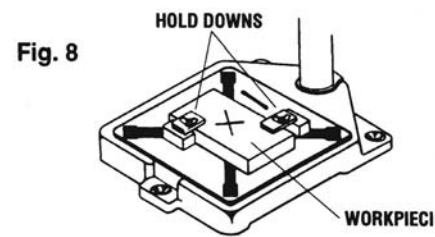
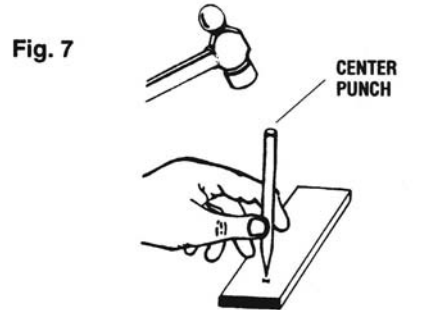
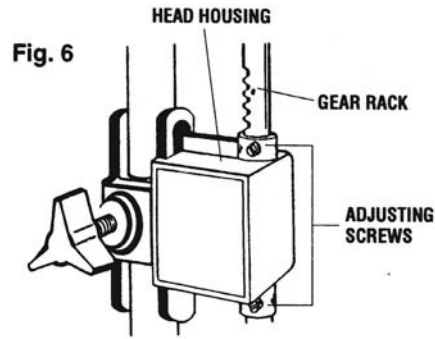
7. Secure the **WORKPIECE** to the base before drilling. This will keep the workpiece from climbing the drill bit or spinning. The benefit is safety and better quality work. **HOLD DOWNS (Not Included)** are very good for holding a workpiece, or use a small utility vise for holding when drilling. (See Fig. 8)

CREATING HOLD DOWN CLAMPS FOR YOUR DRILL PRESS:

Hold down clamps can be fabricated out of wood, steel or aluminum, depending on your application. Directions for creating your own clamps are as follows:

Cut or saw your material for the hold down piece to desired length, width and height. Drill a hole using a 5/16" or 21/64" drill bit in the desired location thru the clamp. For mounting; use 5/16-18" x 1-1/2" or 2" in length carriage bolts with matching washers and wing nuts. Mount to base by sliding the head of the carriage bolt thru the base of the drill press with the wing nuts on top for loosening and tightening the clamp in any set position.

Note: When using the hold down clamps on work pieces larger than 1/4" in thickness: always use a spacer block (shown) to support the back side of the clamp. For the best support the spacer block should be cut about 1/8" shorter in height than the work piece.



8. Loosen the **LOCK KNOB** one-half turn and move the head housing until the drill bit tip is near the workpiece. (A maximum of 1/4 between drill tip and workpiece is recommended). Retighten lock knob. (See Fig. 9)

Indexing 90° for Sanding, Polishing or Wire Wheel Application

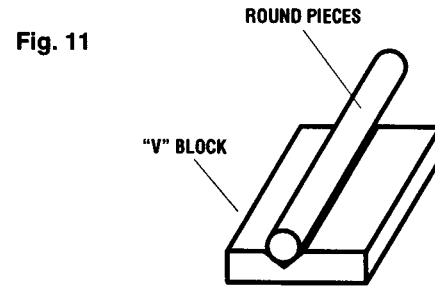
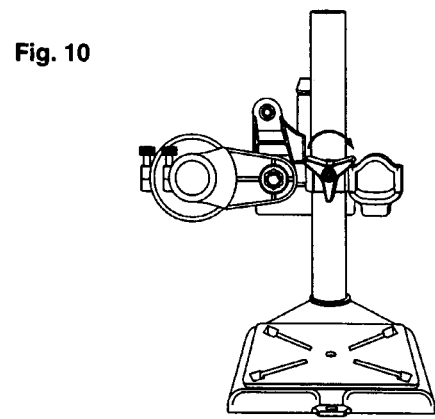
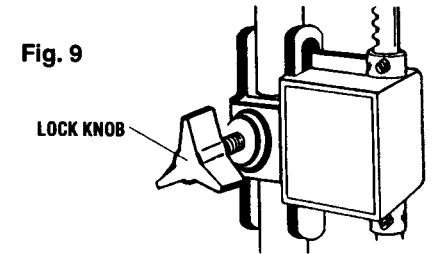
Remove **HEAD HOUSING** from **COLUMN** by loosening **LOCK KNOB**. Remove lock knob and lock arm nut from head housing. Place lock arm nut into square opening at the bottom of head housing and turn the knob 1 or 2 turns. Place head housing back on column and tighten as shown. (See Fig. 10)

Helpful Hints

When drilling **ROUND PIECES**, use a "**V**" **BLOCK** or vise. To drill a hole in the center of a round piece, a center punchmark is necessary. (See Fig. 11)

Avoid force feeding to such an extent that the motor speed is noticeably reduced. Also feed carefully when approaching point of breakthrough. This will avoid making ragged breakthrough edges.

For accurate drilling, lower the head housing to a location where the end of the drill bit is within 1/4" of the workpiece before advancing the handle for feeding the drill. Using minimum stroke and center punching at the location to be drilled with ensure accurate drilling.



ACCESSOIRE COMPATIBLE AVEC LES OUTILS ROTATIFS DREMEL® MODÈLES 275, 285, 395 ET 298.

ATTENTION : lire ce manuel d'instructions dans sa totalité avant d'utiliser le Precision Tool Stand. Conserver les instructions pour future référence. Le Precision Tool Stand permet de convertir les outils rotatifs en perceuse à colonne pour obtenir des trous de précision.

NE PAS UTILISER AVEC LES OUTILS ROTATIFS SANS FIL.

Assemblage

Mettre l'écrou hexagonal de 3/8 po-16 dans la cavité prévue à cet effet à l'arrière du trou de colonne dans l'embase. Faire passer la vis-pointeau de la colonne par le trou à l'arrière de l'embase et la visser dans l'écrou hexagonal. Monter la colonne dans l'embase et serrer la vis de la colonne.

Monter le boîtier d'engrenage sur la colonne et serrer le bouton de verrouillage quand le boîtier est à la position désirée. Monter le passe-fil au sommet de la colonne et les trois patins dans les trous de fixation de l'embase (comme indiqué). Les vis et rondelles servent à fixer l'embase sur un établi. Serrer les vis de montage jusqu'à ce que les patins soient comprimés de manière égale (ne pas trop serrer).

Fonctionnement

1. Avertissement de sécurité : Toujours porter des lunettes de sécurité ou un masque facial lors de l'utilisation de l'outil. Lorsque cet accessoire est utilisé, suivre les instructions de sécurité du fabricant. Toujours garder les mains à l'écart des broches et outils de coupe. Toujours débrancher l'outil avant d'installer l'accessoire.

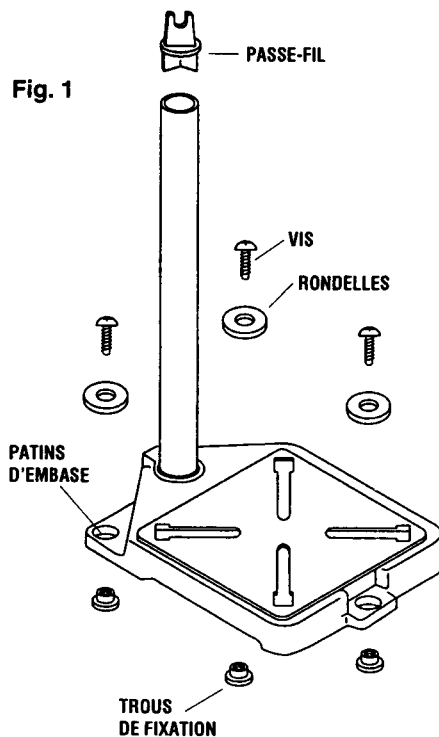


Fig. 1

2. Insérer l'outil rotatif dans le **SUPPORT DE PORTE-OUTIL**, avec le verrouillage de broche et l'interrupteur vers l'avant. Fixer l'outil en serrant les deux **ÉCROUS DE BRIDAGE**. (Voir Fig. 2)

LORS DU BRIDAGE DE L'OUTIL ROTATIF DANS LES COLLIERS, S'ASSURER QUE L'OUTIL EST ASSUJETI CORRECTEMENT ET QUE LES OUÏES DE VENTILATION NE SONT PAS COUVERTES.

3. Enfoncer le **CORDON D'ALIMENTATION** de l'outil dans le vê du **PASSE-FIL**. Le passe-fil maintient le cordon hors de la zone de travail. S'assurer que le cordon a assez de mou pour pouvoir utiliser toute la course de la perceuse sensitive sans que ce dernier soit tendu.

4. Monter le foret que vous voulez utiliser dans la douille et le serrer. La queue du foret doit pénétrer d'au moins 1/2 po dans la douille. (Voir Fig. 3)

Pour éliminer le jeu latéral dans le **SUPPORT DE PORTE-OUTIL**, desserrer l'**ÉCROU DU BAS** sur la **TIGE DE PROFONDEUR**. Faire pivoter celle-ci légèrement (comme indiqué) et resserrer l'écrou. Le jeu latéral peut être complètement éliminé. Ne pas faire pivoter la tige au point de créer trop de frottement entre la tige de profondeur et le **BOÎTIER D'ENGRENAGE**. (Voir Fig. 4)

Utiliser le **COLLIER DE BUTÉE DE PROFONDEUR** pour percer des trous d'une profondeur donnée. La **TIGE DE PROFONDEUR** est graduée à cet effet. Le collier de butée de profondeur permet de percer plusieurs trous à la même profondeur. (Voir Fig. 5)

Fig. 2

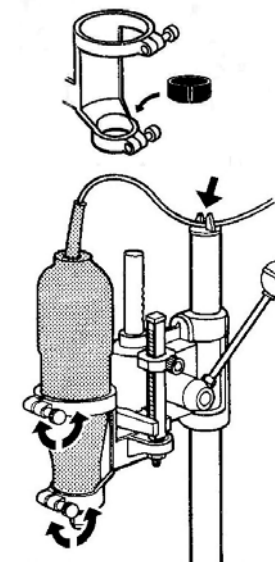


Fig. 3

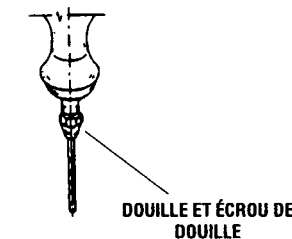


Fig. 4

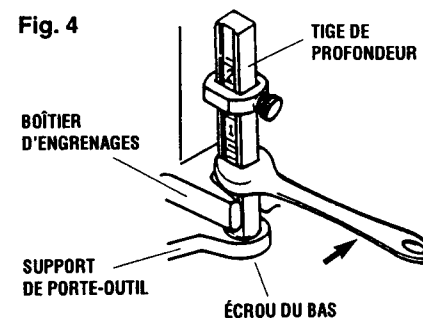
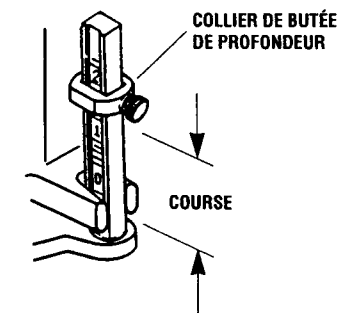


Fig. 5



5. Le **BOÎTIER D'ENGRENAGES** est muni à ses parties inférieure et supérieure de **VIS DE RÉGLAGE** permettant de régler la résistance de la **CRÉMAILLÈRE**. Les régler à la tension désirée. Si elles sont trop serrées, le ressort de rappel ne pourra pas ramener l'outil rotatif à sa position haute. Dans ce cas, les desserrer **LÉGÈREMENT** (1/16 de tour correspond à 0,002 po). (Voir Fig. 6)

6. Tracer la position des trous sur la pièce et marquer chaque trou d'un coup de **POINTEAU**. Le coup de pointeau empêche le foret de glisser et assure que le trou sera au bon endroit. Cela réduit également le risque de casser des forets et améliore la tolérance sur le diamètre. (Voir Fig. 7)

7. Fixer la **PIÈCE** sur l'embase avant de percer. Cela empêche la pièce de grimper le long du foret ou de tourner. Cela améliore également la sécurité et la qualité du travail. Des **SERRE-FLANS** (non inclus) fonctionnent bien dans cette application ou utiliser un petit étau universel pour tenir la pièce lors du perçage. (Voir Fig. 8)

FABRICATION DE PINCES DE RETENUE POUR LA COLONNE DE FORAGE:

On peut fabriquer les pinces en bois, en acier ou en aluminium, selon ses besoins.

Tailler les pièces des pinces à la longueur, à la largeur et à la hauteur requises. Pour usage général, des dimensions de 25 x 50 x 13 mm (1 x 2 x 1/2 po) sont recommandées. À l'aide d'un foret de 7, 9 ou 8, 3 mm (5/16 ou 21/64 po), forer un trou dans chaque pièce à l'endroit requis. Pour leur installation, utiliser des boulons de carrosserie 5/16-18 x 38 ou 50 mm (1-1/2 ou 2 po) de longueur avec rondelles et écrous à ailettes correspondants. Les fixer à la base en glissant la tête des boulons de carrosserie dans la base de la colonne de forage avec les écrous à ailettes sur le dessus; on peut ainsi fixer les pinces en place dans n'importe quelle position.

Remarque: Pour utiliser une pince de retenue avec une pièce à forer mesurant plus de 6 mm (1/4 po) d'épaisseur, toujours en supporter l'arrière à l'aide d'un bloc d'espacement (illustré). Pour assurer le meilleur support, s'assurer que l'épaisseur du bloc d'espacement mesure 3 mm (1/8 po) de moins que celle de la pièce à forer.

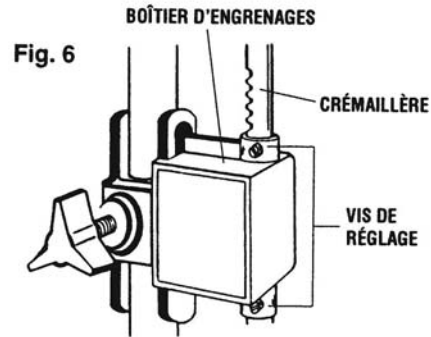


Fig. 6

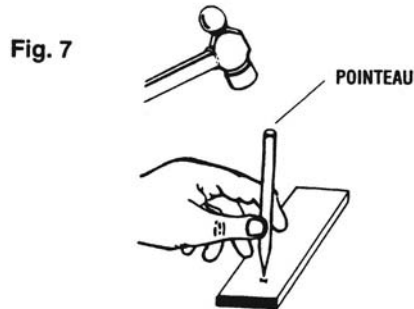


Fig. 7

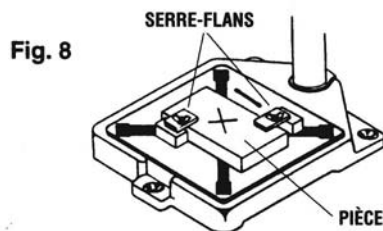


Fig. 8

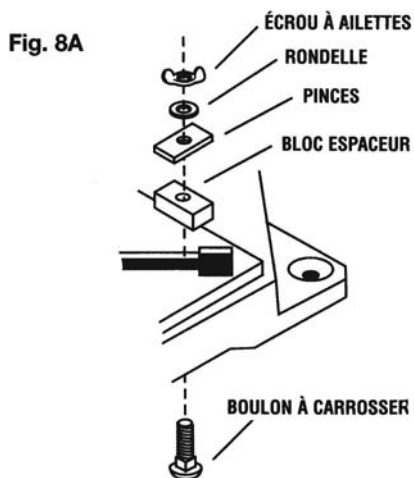


Fig. 8A

8. Desserrer le **BOUTON DE VERROUILLAGE** d'un demi-tour et déplacer le boîtier d'engrenage jusqu'à ce que la pointe du foret soit près de la pièce. (La distance maximale conseillée est 1/4 po). Resserrer le bouton de verrouillage. (Voir Fig. 9)

Rotation de 90° pour ponçage, polissage ou brossage à la brosse métallique

Desserrer le **BOUTON DE VERROUILLAGE** pour enlever le **BOÎTIER D'ENGRENAGE** de la **COLONNE**. Enlever le bouton de verrouillage et l'écrou du bras de verrouillage du boîtier d'engrenages. Mettre le bras de verrouillage dans l'ouverture carrée en bas du boîtier d'engrenages et donner 1 ou 2 tours au bouton. Remettre le boîtier d'engrenages sur la colonne et serrer le bouton comme indiqué. (Voir Fig. 10)

Conseils pratiques

Pour percer des **PIÈCES RONDES**, utiliser un **VÉ** ou un étau. Pour percer un trou au centre d'une pièce ronde, il faut donner un coup de pointeau. (Voir Fig. 11)

Éviter de forcer au point où la vitesse du moteur est réduite de manière notable. Il faut aussi avancer lentement au moment où le foret est prêt à déboucher. Ceci évitera les bavures du côté opposé.

Pour percer précisément, abaisser le boîtier d'engrenages de manière à ce que la pointe du foret soit à moins d'un 1/4 de pouce de la pièce avant d'utiliser la poignée d'avance pour faire pénétrer le foret. L'utilisation d'une course minimale et de coups de pointeau à l'emplacement à percer assureront un perçage précis.

Fig. 9

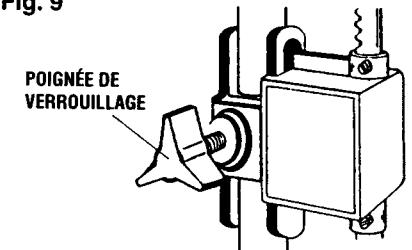


Fig. 10

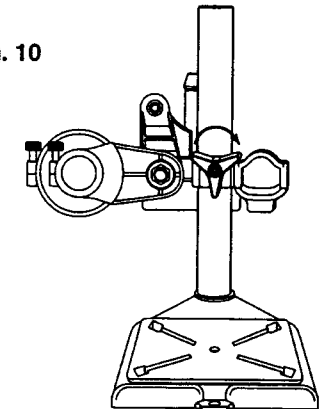
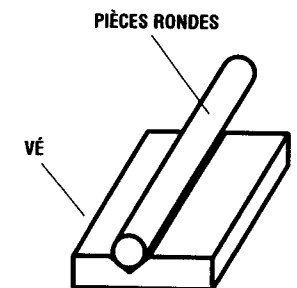


Fig. 11



LOS ACCESORIOS SE PUEDEN USAR CON LOS MODELOS GIRATORIOS DE DREMEL® 275, 285, 395 Y 298.

ATENCIÓN: Lea detenidamente este manual de instrucciones antes de usar su Precision Tool Stand. Conserve las instrucciones para consultarlas en un futuro. Su Precision Tool Stand convertirá las herramientas giratorias en una taladradora de precisión.

ESTE ADITAMENTO NO ESTÁ DISEÑADO PARA UTILIZARSE CON HERRAMIENTAS GIRATORIAS SIN CORDÓN

Ensamblaje

Coloque la tuerca hexagonal de 3/8-16 en la cavidad para tuerca que está en la parte trasera del agujero para columna ubicado en la base y enrosque el tornillo de ajuste de la columna a través del agujero de la parte posterior de la base y en la tuerca hexagonal. Introduzca la columna en la base y apriete el tornillo de la columna.

Monte la caja del cabezal sobre la columna y apriete el pomo de fijación en la posición deseada. Monte el soporte del cordón en la parte superior de la columna y los tres aros interiores dentro de los agujeros de montaje de la base (de la manera que se muestra en la ilustración). Los tornillos y las arandelas sirven para sujetar firmemente la base al banco de trabajo. Apriete los tornillos de montaje hasta que estén apretados por igual (no los apriete demasiado).

Funcionamiento

1. Advertencia de seguridad: Lleve siempre gafas de seguridad o protectores de ojos antes de empezar la operación con herramientas eléctricas. Siga las instrucciones de su fabricante referentes a la seguridad al usar este accesorio. Mantenga siempre las manos a una distancia segura de los husillos y las herramientas de corte. Desconecte siempre la fuente de alimentación antes de trabajar con esta clase de herramientas.

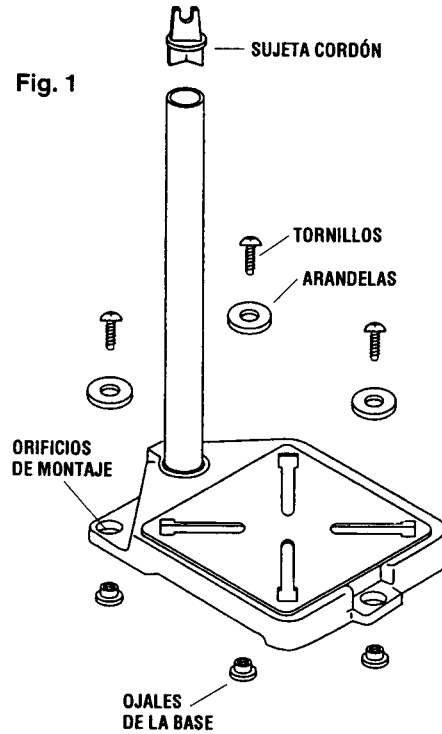


Fig. 1

2. Introduzca la herramienta giratoria en el **SOPORTE DE HERRAMIENTA**. Con el bloqueo del eje y el interruptor mirando hacia el frente, asegure la herramienta giratoria apretando las dos **TUERCAS DE PRESIÓN**. (Ver la Fig. 2)

CUANDO ASEGURE LA HERRAMIENTA GIRATORIA EN EL SOPORTE, COMPRUEBE QUE LA HERRAMIENTA QUEDA ASENTADA CORRECTAMENTE Y QUE LAS ABERTURAS DE VENTILACIÓN NO QUEDAN OBSTRUIDAS.

3. Empuje el **CORDÓN ELÉCTRICO** para introducirlo en la "V" del **SUJETA CORDÓN**. El sujeta cordón mantendrá el cordón alejado del área de trabajo. Asegúrese de dejarlo suficientemente suelto para evitar que quede tensado cuando se utilice el recorrido completo del soporte de taladro.

4. Coloque la broca que desea utilizar en el portabroca o portaherramienta y apriételo. (Un mínimo de 1/2", o 1.25 cm, de la espiga de la broca debe quedar introducida en el portaherramienta.) (Ver la Fig. 3)

Para eliminar el huelgo lateral en el **SOPORTE DE LA HERRAMIENTA**, afloje la **TUERCA INFERIOR** del eje de profundidad. Gire ligeramente el eje de profundidad (de la manera mostrada en la figura) y vuelva a apretar la tuerca. Se puede eliminar todo el huelgo lateral. No lo gire hasta el punto de crear una fricción excesiva entre el eje de profundidad y el **COMPARTIMENTO DE CABEZA**. (Ver la Fig. 4)

Utilice el **COLLAR DE TOPE DE PROFUNDIDAD** cuando desee taladrar orificios de una determinada profundidad. La escala que aparece en el **EJE DE PROFUNDIDAD** tiene como finalidad ayudarle a medir la profundidad. El collar de tope de profundidad asegura que se taladren varios orificios a la misma profundidad. (Ver la Fig. 5)

Fig. 2

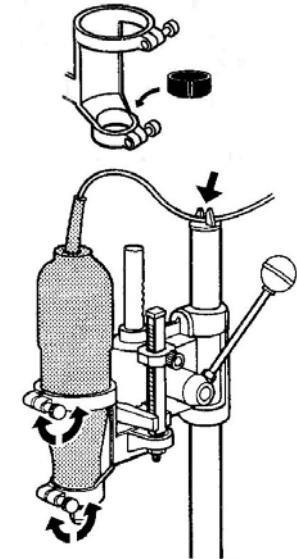


Fig. 3

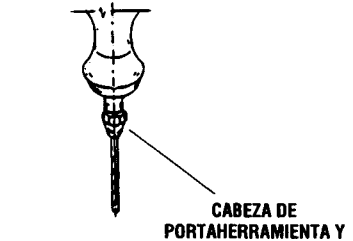


Fig. 4

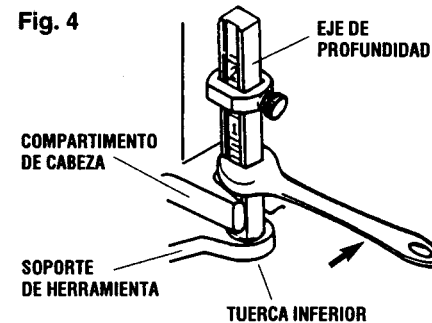
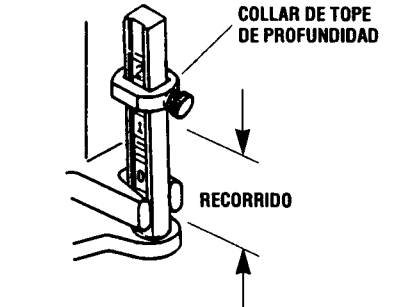


Fig. 5



COMPARTIMENTO DE CABEZA hay **TORNILLOS DE AJUSTE** que permiten regular la suavidad de deslizamiento de la **BARRA DE ENGRANAJE**. Ajústelos a la tensión deseada. Si están demasiado apretados, el muelle de tensión no devolverá la herramienta giratoria a su posición superior. En este caso, aflójelos **LIGERAMENTE** (1/16 de vuelta equivale a 0.002"). (Ver la Fig. 6)

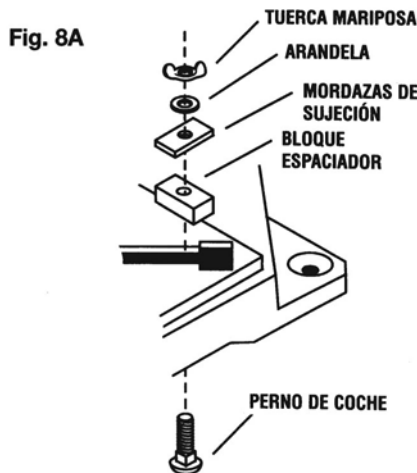
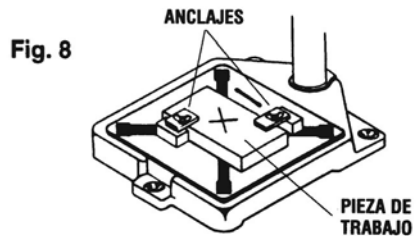
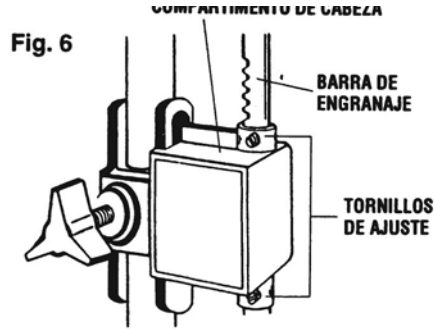
- Elija la posición de los orificios en la pieza de trabajo y haga una marca con un punzón en estos puntos. Si se marcan los puntos con un punzón se evitará el desplazamiento de la punta de la broca y se asegurará la posición correcta del orificio. Las ventajas del marcado con punzón son menos roturas de brocas y una mejor tolerancia del tamaño de los orificios. (Ver la Fig. 7)
- Asegure la **PIEZA DE TRABAJO** a la base antes de empezar a taladrar. De esta manera evitará que la pieza de trabajo se adhiera a la broca o gire. La ventaja es una mayor seguridad y un trabajo mejor hecho. Los **ANCLAJES** son muy indicados para sujetar una pieza de trabajo. También puede utilizar un pequeño tornillo de carpintero para sujetar la pieza mientras la taladra. (Ver la Fig. 8)

CÓMO FABRICAR MORDAZAS DE SUJECCIÓN PARA SU PRESNA TALADRADORA:

Se pueden fabricar mordazas de sujeción de madera, acero o aluminio, dependiendo del uso destinado.

Corte o serruche el material para pieza de sujeción a la longitud, ancho y altura deseada. Para usos generales, se recomiendan medidas de 1" x 2" x 1/2". Haga una perforación con una broca de 5/16" ó 21/64" en los sitios deseados en la pieza de sujeción. Para el montaje, utilice pernos de coche de 5/16-18 x 1-1/2" ó 2" de longitud con sus correspondientes arandelas y tuercas mariposas. Monte la pieza a base deslizando la cabeza del perno de coche a través de la base de la prensa con las tuercas mariposas en la parte de arriba para poder fijar la mordaza en la posición deseada.

Nota: Al utilizar la mordaza de sujeción en piezas de trabajo mayores de 1/4" de grosor, utilice siempre un bloque espaciador (ver figura) para sostener la parte posterior de la prensa. Para un mejor soporte, se debe cortar el bloque espaciador 1/8" más corto que la pieza de trabajo.



- Afloje el mando de bloqueo media vuelta y mueva el compartimento de cabeza hasta que la punta de la broca quede cerca de la pieza de trabajo. (Se recomienda una distancia máxima de 1/4", o 0.6 cm, entre la punta de la broca y la pieza de trabajo.) Vuelva a apretar el mando de bloqueo. (Ver la Fig. 9)

Giro de 90° para aplicaciones de lijado, pulido o rueda de alambre

Retire el **COMPARTIMENTO DE CABEZA** de la **COLUMNA** aflojando el **MANDO DE BLOQUEO**. Retire el mando de bloqueo y la tuerca del brazo de bloqueo del compartimento de cabeza. Introduzca la tuerca del brazo de bloqueo en la abertura cuadrada situada en el fondo del compartimento de cabeza y gire el mando 1 o 2 vueltas. Vuelva a colocar el compartimento de cabeza en la columna y apriételo de la manera mostrada en la figura. (Ver la Fig. 10)

Sugerencias Útiles

Cuando taladre **PIEZAS REDONDAS**, utilice un **BLOQUE CON RANURA EN "V"** o un tornillo de carpintero. Para taladrar un orificio en el centro de una pieza redonda, será necesario realizar una marca con un punzón, preferiblemente pequeña y plana, si resulta tolerable. (Ver la Fig. 11)

Evite aplicar una fuerza excesiva, hasta el punto de que se note una reducción de la velocidad del motor. Asimismo, aplique fuerza cuidadosamente cuando se acerque al punto de perforación, para evitar que se astille el borde del orificio de salida.

Para taladrar con mayor precisión, baje el compartimento de cabeza a un punto en el que la punta de la broca se encuentre a 1/4" (0.6 cm) de la pieza de trabajo antes de accionar la manivela para bajar el taladro. El uso de un recorrido mínimo y una marca de punzón en el centro del punto en el que se desea taladrar asegurará un resultado preciso.

